

驅動軸

—附頭緣單軸頸型—

■特長：適用於驅動功能的旋轉軸。可以選擇驅動旋轉運動所需之精密度與形狀。

Type	D,P,Q公差	同軸度	材質	硬度	表面處理
KZFN	h6	φ0.01	S45C	—	—
KZFC					染黑處理
KZFP			鍍無電解鍍		
KZFS			—		
KZFF			SUS304		高周波淬火 表面硬度50HRC~

D	公差 h6	真圓度 M
8	0	0.003
10	-0.009	
12-12A	0	
15	-0.011	
17-17A	0	
20	0	0.005
25	-0.013	
30	0	
35	-0.016	
40-45	0	

RoHS10

型式	指定單位0.5mm	選擇	指定單位1mm	指定單位0.5mm	指定單位1mm	指定單位0.5mm	H	*Ds
Type	D	L	T	P	LA	Q	LB	
8	10	5	6~9	4.0~40.0	5~7	4.0~40.0	12	10
10	15	10	8~12	5.0~50.0	7~9	5.0~50.0	13	13
12	20	20	10~13	5.0~60.0	7~11	5.0~60.0	14	14
12A	25	25	12~18	5.0~75.0	10~14	5.0~75.0	16	16
15	30	30	12~18	5.0~100.0	14~19	5.0~100.0	18	18
17	40	40	14~18	5.0~125.0	20~24	5.0~125.0	19	19
17A	50	50	17~23	5.0~150.0	20~29	5.0~150.0	21	21
20	60	60	20~28	10.0~200.0	24~34	10.0~200.0	24	24
25	80	80	25~33	15.0~250.0	20~34	15.0~250.0	29	29
30	100	100	28~38	20.0~300.0	20~44	20.0~300.0	34	34
35	120	120	35~47	20.0~400.0	20~44	20.0~400.0	39	39
40	150	150	35~48	20.0~500.0	20~44	20.0~500.0	48	48
45	200	200	35~48	20.0~500.0	20~44	20.0~500.0	50	49

Order 訂購範例: **KZFN30 - 350 - T20 - P30 - LA50 - Q25 - LB30**

Delivery 出貨日: **WOS**

關於KZFF(高周波淬火)
 選擇右頁刊載的追加加工時，將於追加加工後進行高周波淬火處理。(外螺牙部除外)
 因此，商品可能會有下述情形發生。
 ①：外螺牙部因熱傳導，可能會有2~3mm左右的長度變硬。
 ②：高周波淬火後，鍵槽寬度會有縮小的情形。(−0.01~−0.02左右)
 鍵體難以置入時，請依實際狀況做調整。

NTS Price 價格 **WOS**

Type	NT\$ KZFN					NT\$ KZFC					NT\$ KZFP				
	最短L	L100.5	L200.5	L300.5	L400.5	最短L	L100.5	L200.5	L300.5	L400.5	最短L	L100.5	L200.5	L300.5	L400.5
D	~100.0	~200.0	~300.0	~400.0	~500.0	~100.0	~200.0	~300.0	~400.0	~500.0	~100.0	~200.0	~300.0	~400.0	~500.0
8															
10															
12															
12A															
15															
17															
17A															
20															
25															
30															
35															
40															
45															

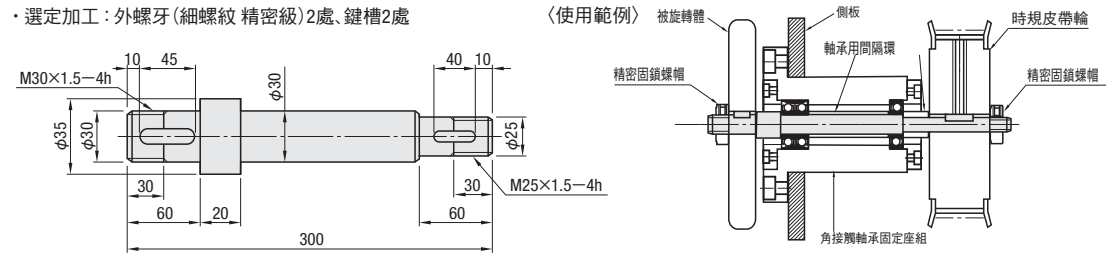
Type	NT\$ KZFS					NT\$ KZFF				
	最短L	L100.5	L200.5	L300.5	L400.5	最短L	L100.5	L200.5	L300.5	L400.5
D	~100.0	~200.0	~300.0	~400.0	~500.0	~100.0	~200.0	~300.0	~400.0	~500.0
8										
10										
12										
12A										
15										
17										
17A										
20										
25										
30										
35										
40										
45										

關於驅動軸的選定

驅動軸是從規格表中選定基本形狀與規格，再從追加加工選擇必要的螺牙、鍵槽加工等加工的一種商品。

<型式選定範例>

·選定加工：外螺牙(細螺紋 精密級)2處、鍵槽2處



Alteration 追加加工 型式 **KZFF30 - 300 - T20 - P30 - LA60 - Q25 - LB60 - MMA30 - MMB30 - KA10 - HA45 - KB10 - HB40**

Alterations	Code 左端 右端	Spec.																																																																																																																						
			<p>外螺牙加工</p> <p>在軸端做外螺牙追加加工。指定其螺牙部長度。(螺紋粗細、精密度因Code而異。) [指定方法] MA15-MSB15 指定單位1mm 5≤螺牙部長度≤M×5、LA(LB)-2</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Code</th> <th>左端</th> <th>右端</th> <th>螺牙精密度</th> <th>M(粗螺紋)</th> <th>間距</th> <th>M(細螺紋)</th> <th>間距</th> <th>M(細螺紋)</th> <th>間距</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MA</td> <td>MSB</td> <td>MD</td> <td>粗螺紋</td> <td>JIS 6h(2線)</td> <td>M5</td> <td>0.8</td> <td>M5</td> <td>0.5</td> <td>M25</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>MSA</td> <td>MSB</td> <td>MSD</td> <td>細螺紋(一般級)</td> <td>JIS 6h(2線)</td> <td>M8</td> <td>1.25</td> <td>M8</td> <td>0.75</td> <td>M30</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>MMA</td> <td>MMB</td> <td>MMD</td> <td>細螺紋(精密級)</td> <td>JIS 4h(1線)</td> <td>M10</td> <td>1.5</td> <td>M10</td> <td>0.75</td> <td>M40</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M12</td> <td>1.75</td> <td>M12</td> <td>1.0</td> <td>M45</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M20</td> <td>2.5</td> <td>M15</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M24</td> <td>3</td> <td>M17</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M30</td> <td>3.5</td> <td>M20</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M36</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>ⓈD,P,Q=M時，可指定。 ⓈQ徑請指定小於MD,MSD,MMD螺牙的谷徑。</p>	Code	左端	右端	螺牙精密度	M(粗螺紋)	間距	M(細螺紋)	間距	M(細螺紋)	間距	MA	MSB	MD	粗螺紋	JIS 6h(2線)	M5	0.8	M5	0.5	M25	1.5	MSA	MSB	MSD	細螺紋(一般級)	JIS 6h(2線)	M8	1.25	M8	0.75	M30	1.5	MMA	MMB	MMD	細螺紋(精密級)	JIS 4h(1線)	M10	1.5	M10	0.75	M40	1.5						M12	1.75	M12	1.0	M45	1.5						M20	2.5	M15	1.0								M24	3	M17	1.0								M30	3.5	M20	1.0								M36	4					<p>內螺牙加工</p> <p>在軸端做內螺牙追加加工。選擇螺牙徑。 [指定方法] NA5-NB5 ⓈNA,NB≤P(Q)-4</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>選擇</th> <th>NA(粗螺紋)</th> <th>NB(粗螺紋)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>M3</td> <td>M4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M5</td> <td>M6</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M8</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M12</td> <td>M16</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M20</td> <td>M24</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M30</td> <td>M36</td> </tr> </tbody> </table>	選擇	NA(粗螺紋)	NB(粗螺紋)		M3	M4		M5	M6		M8	M10		M12	M16		M20	M24
Code	左端	右端	螺牙精密度	M(粗螺紋)	間距	M(細螺紋)	間距	M(細螺紋)	間距																																																																																																															
MA	MSB	MD	粗螺紋	JIS 6h(2線)	M5	0.8	M5	0.5	M25	1.5																																																																																																														
MSA	MSB	MSD	細螺紋(一般級)	JIS 6h(2線)	M8	1.25	M8	0.75	M30	1.5																																																																																																														
MMA	MMB	MMD	細螺紋(精密級)	JIS 4h(1線)	M10	1.5	M10	0.75	M40	1.5																																																																																																														
					M12	1.75	M12	1.0	M45	1.5																																																																																																														
					M20	2.5	M15	1.0																																																																																																																
					M24	3	M17	1.0																																																																																																																
					M30	3.5	M20	1.0																																																																																																																
					M36	4																																																																																																																		
選擇	NA(粗螺紋)	NB(粗螺紋)																																																																																																																						
	M3	M4																																																																																																																						
	M5	M6																																																																																																																						
	M8	M10																																																																																																																						
	M12	M16																																																																																																																						
	M20	M24																																																																																																																						
	M30	M36																																																																																																																						
<p>鍵槽加工</p> <p>做鍵槽追加加工。指定鍵槽位置、鍵槽長度。 [指定方法] KA10-HA30-KB100-HB50 KA,HA,HB,HC,KC,HD,KB=指定單位1mm Ⓢ3≤HA,HB,HC,HD≤100 Ⓢ鍵槽詳情 P.844 Ⓢ併用數個鍵槽時，會產生0.2°以內的誤差。 Ⓢ鍵槽位置需距離頭部、軸頸部2mm以上。</p>	<p>KB KC KD</p>																																																																																																																							
<p>鍵槽加工+平面加工</p> <p>以鍵槽為基準，在任意的角度位置上做平面追加加工。指定鍵槽位置、鍵槽長度、平面角度。 [指定方法] ZA40-HA20-AA90 ZA,HA,ZB,HB,ZC,HD=指定單位1mm AA,AB,AC,AD=指定單位30° 30°≤AA,AB,AC,AD≤330° Ⓢ3≤HA,HB,HC,HD≤100 Ⓢ鍵槽詳情 P.844 Ⓢ鍵槽位置需距離頭部、軸頸部2mm以上。</p> <p>·指定Code</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鍵槽位置指定</th> <th>鍵槽寬度指定</th> <th>角度指定</th> <th>D·P·Q</th> <th>H</th> <th>0.5</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ZA</td> <td>HA</td> <td>AA</td> <td>5</td> <td>6~17</td> <td>18~40</td> <td>41~48</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ZB</td> <td>HB</td> <td>AB</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ZC</td> <td>HC</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ZD</td> <td>HD</td> <td>AD</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Ⓢ平面長度與鍵槽長度相同。 Ⓢ鍵槽與平面角度會產生0.2°以內的誤差。</p>	鍵槽位置指定	鍵槽寬度指定	角度指定	D·P·Q	H	0.5	1	2	3	ZA	HA	AA	5	6~17	18~40	41~48			ZB	HB	AB							ZC	HC	AC							ZD	HD	AD							<p>ZB ZC ZD</p>																																																																										
鍵槽位置指定	鍵槽寬度指定	角度指定	D·P·Q	H	0.5	1	2	3																																																																																																																
ZA	HA	AA	5	6~17	18~40	41~48																																																																																																																		
ZB	HB	AB																																																																																																																						
ZC	HC	AC																																																																																																																						
ZD	HD	AD																																																																																																																						
<p>扣環溝槽加工</p> <p>做扣環溝槽追加加工。指定扣環溝槽位置。 [指定方法] TA10-TB100 TA,TB,TD=指定單位1mm 4≤TA(TB)≤LA(LB)-3 Ⓢ附有扣環。 Ⓢ扣環溝槽尺寸 P.844 Ⓢ無法製作P,Q=27,31,33,34,36~39,41~44,46~48。</p>	<p>TA TB TD</p>	<p>P.O.D:SB: E型扣環 P.O.D≥9 D≥10: C型扣環</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>驅動軸</th> <th>扣環</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S45C</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SUS304</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>S45C</td> <td>表面50HRC~</td> </tr> </tbody> </table>	驅動軸	扣環	S45C	—	SUS304	—	S45C	表面50HRC~																																																																																																														
驅動軸	扣環																																																																																																																							
S45C	—																																																																																																																							
SUS304	—																																																																																																																							
S45C	表面50HRC~																																																																																																																							
<p>扳手槽加工</p> <p>做扳手槽追加加工。指定扳手槽位置。 [指定方法] SA5-SB10-SH SA,SB=指定單位1mm SA,SB≥0 SA≤LA-ℓ,SB≤LB-ℓ ⓈSH不需指定長度。在頭緣部做扳手槽加工。(ℓ=h)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>15</th> <th>17</th> <th>20</th> <th>25</th> <th>30</th> <th>35</th> <th>40</th> <th>45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>W</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>13</td> <td>14</td> <td>17</td> <td>22</td> <td>27</td> <td>30</td> <td>36</td> <td>38</td> </tr> <tr> <td>ℓ</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>15</td> <td></td> <td></td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table> <p>P·Q: 5 6 7 8~10 11~13 14~15 16~18 19~21 22~25 26~28 29~31 32~37 38~41 42~45 46~48 W1: 4 5 5.5 7 10 13 14 17 19 22 27 30 36 38 41 ℓ: 8 10 15 20</p>	D	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45	W	7	8	10	13	14	17	22	27	30	36	38	ℓ	8							15			20	<p>SA SH SB</p>																																																																																			
D	8	10	12	15	17	20	25	30	35	40	45																																																																																																													
W	7	8	10	13	14	17	22	27	30	36	38																																																																																																													
ℓ	8							15			20																																																																																																													
<p>角度指定2平面加工</p> <p>除基準面0°外，在任意角度進行平面追加加工。則平面位置與平面長度·角度。若指定0°，則平面為1處。 [指定方法] WA15-GA10-AA0 WA,WB,WD,GA,GB,GD=指定單位1mm AA,AB,AC=指定單位30° 0°≤AA,AB,AC≤330°</p> <p>·指定Code</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>平面加工位置指定</th> <th>平面加工寬度指定</th> <th>角度指定</th> <th>D·P·Q</th> <th>H</th> <th>0.5</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>WA</td> <td>GA</td> <td>AA</td> <td>5</td> <td>6~17</td> <td>18~40</td> <td>41~48</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>WB</td> <td>GB</td> <td>AB</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>WD</td> <td>GD</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	平面加工位置指定	平面加工寬度指定	角度指定	D·P·Q	H	0.5	1	2	3	WA	GA	AA	5	6~17	18~40	41~48			WB	GB	AB							WD	GD	AC							<p>WA WB WD</p>																																																																																			
平面加工位置指定	平面加工寬度指定	角度指定	D·P·Q	H	0.5	1	2	3																																																																																																																
WA	GA	AA	5	6~17	18~40	41~48																																																																																																																		
WB	GB	AB																																																																																																																						
WD	GD	AC																																																																																																																						
<p>公差變更</p> <p>將D尺寸公差變更更為js6、k6。 [指定方法] DJ or DK</p>	<p>DJ(js6) DK(k6)</p>																																																																																																																							